



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 304 210 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
23.04.2003 Patentblatt 2003/17

(51) Int Cl.7: **B29C 67/24, B29C 33/60,
C08K 5/11**

(21) Anmeldenummer: 02021519.0

(22) Anmeldetag: 26.09.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- Gertzen, Bärbel
46446 Emmerich (DE)
- Esser, Andrea
46485 Wesel (DE)
- Haubennestel, Karlheinz
46487 Wesel (DE)

(30) Priorität: 19.10.2001 DE 10152716

(71) Anmelder: Byk-Chemie GmbH
46483 Wesel (DE)

(74) Vertreter: Leifert & Steffan
Patentanwälte,
Burgplatz 21-22
40213 Düsseldorf (DE)

(72) Erfinder:
• Pritschins, Wolfgang, Dr.
46487 Wesel (DE)

(54) **Prozesshilfsmittel für die Verarbeitung von Kunststoffmassen**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft Prozesshilfsmittel für die Verarbeitung von Kunststoffmassen auf der Basis von Carbonsäureestern, wobei die Prozesshilfsmittel aus Partialestern bestehen oder diese enthalten, die mindestens 18 C-Atome enthalten, ein zahlenmittleres Molekulargewicht von 300 bis 10000 aufweisen und durch die Umsetzung von gesättigten oder ungesättigten aliphatischen und/oder cycloaliphatischen Polycarbonsäuren oder deren Anhydriden mit gesättigten oder ungesättigten aliphatischen, cycloaliphatischen

und/oder aromatischen, gegebenenfalls Ethergruppen enthaltenden Monoalkoholen und/oder Monoepoxiden herstellbar sind, wobei mindestens 10% und maximal 90% der Carboxylgruppen der Polycarbonsäuren umgesetzt sind und die Polycarbonsäuren oder deren Anhydride 8 bis 100 C-Atome enthalten. Die Erfindung betrifft des Weiteren die Verwendung derartiger Prozesshilfsmittel in Kunststoffmassen, sowie Kunststoffmassen, die diese Prozesshilfsmittel enthalten.

EP 1 304 210 A1

Beschreibung

[0001] Gegenstand dieser Erfindung sind Prozesshilfsmittel für die Verarbeitung von Kunststoffmassen auf der Basis von Carbonsäureestern zur Verbesserung der Oberflächengüte, wie Glätte und Glanz, der Überlackierbarkeit und der Homogenität von pigmentierten und / oder gefüllten Kunststoffmassen. Neben diesen Eigenschaften wirken die erfindungsgemäßen Prozesshilfsmittel stabilisierend auf Mischungen unverträglicher Polymere und verbessern die Fließeigenschaften dieser Kunststoffmassen.

[0002] Prozesshilfsmittel (Verarbeitungshilfsmittel) sind, obwohl sie nur in relativ geringen Mengen benötigt werden, wichtige Zusatzstoffe, ohne die manche Kunststoffe nur schwierig verarbeitbar und gewisse Verformungsprozesse überhaupt nicht durchführbar wären. Sie werden für die meisten thermoplastischen Kunststoffe und Duroplaste (härtbare Formmassen) verwendet und spielen eine entscheidende Rolle, um Ausstoßleistungen von Produktionsmaschinen zu steigern, Fertigerzeugnisse in ihrer Qualität zu verbessern und neue Verarbeitungstechnologien zu ermöglichen.

Prozesshilfsmittel werden eingesetzt zur Verbesserung des Fließverhaltens und der Fließfähigkeit der Kunststoffe, zur Verbesserung der Homogenität und Stabilität von gefüllten und ungefüllten Kunststoffmischungen und Kunststoffschmelzen, zur Verbesserung der Oberflächengüte und zur Verringerung der Adhäsion der Schmelzen oder Mischungen an Maschinenteilen und daraus resultierend verbesserten Formtrenneigenschaften.

[0003] Generell lassen sich im Zusammenwirken mit Kunststoffen folgende Forderungen für Prozesshilfsmittel aufstellen:

- Die physikalischen Grundeigenschaften der Polymeren dürfen nicht beeinträchtigt werden. Andererseits sollen die anwendungstechnischen Eigenschaften der Fertigteile im gewünschten Sinn beeinflusst werden. Zu diesen Eigenschaften zählen z.B. Oberflächenglätte, Glanz, Transparenz, Bedruckbarkeit, Verschweißbarkeit, Klebrigkeit, sowie Gleit- und Blockverhalten.
- Die Haftung der Kunststoffmassen und -schmelzen an Maschinenteilen und Werkzeugteilen und die daraus resultierende Zersetzung des Polymeren dürfen auf keinen Fall stärker werden. Antiadhäsive Eigenschaften sind für Prozesshilfsmittel wünschenswert.
- Das rheologische Verhalten der Kunststoffe - vom Pulvereinzug bis zur Schmelze, - und des Kunststoff-Compounds sollte sich optimal einstellen lassen, um homogene, plastifizierte Kunststoffschmelzen und / oder homogene Kunststoff-Compounds zu erhalten.

[0004] Eine Übersicht über Prozesshilfsmittel und deren Verwendungsmöglichkeiten finden sich beispielsweise in:

Hans Batzer, "Polymere Werkstoffe, Band II - Technologie 1, Georg Thieme Verlag Stuttgart, 1984-Seite 328 ff", sowie in
Gächter / Müller, "Kunststoff-Additive, 3.Ausgabe, Carl Hanser-Verlag, 1989, Seite 441-502".

Tabelle1 :

Prozesshilfsmittel und deren Anwendungen:	
Verbindungsklasse	Anwendungen
Kohlenwasserstoffe z.B. Paraffinöl - Polyethylenwachse	Gleit-Trennmittel für Hart- und Weich- PVC, PS, PA und UP 0,1 - 1,0% z.B.: höherer Oberflächenglanz z.B. in PE Einsatzmenge bis 5%
Alkohole z.B. Palmityl-, Stearyl-, Talgfettalkohol	Extrusion, Spritzguss, Kalander - von Hart- und Weich- PVC (Menge: 0,5-1,0%) Verbesserung von Fließfähigkeit, innere Gleitwirkung, gut verträglich, Transparenz
Ketone z.B. Stearon	PO-Schlauchfolien als Slipmittel, verringerte Haftung der Folien an Maschinenrollen
Carbonsäuren z.B. Stearinsäuren, oxidierte Polyethylen-Wachse	Verarbeitung von Hart- und Weich- PVC, PS, CA, MF, und Kautschuk-Compounds

Tabelle1 : (fortgesetzt)

Prozesshilfsmittel und deren Anwendungen:	
Verbindungsklasse	Anwendungen
Metallsalze der Carbonsäuren z.B. Ca-,Zn-stearate	Verarbeitung von Weich-PVC, PO, PS, ABS, PF und MF. Je nach Typ unterschiedliche Gleitwirkung, Beeinflussung Aufschmelz-verhalten von PVC, oft Verwendung als Co-stabilisatoren
Carbonsäureamide z.B. Fettsäuremonoamide, Fettsäurediamide	Slipmittel; Antiblockmittel für PO Gleitmittel, Slipmittel bei PVC, PS, PO-Verarbeitung
Carbonsäureester z.B. Fettsäureester, Ester von Polycarbonsäuren	Gleitmittel für Hart- und Weich-PVC, PS, PA und MF, Processing aid für Extrusion, Kalandrierung, Blas- und Vakuumformung von PVC

[0005] Die in der Tabelle verwendeten Abkürzungen haben folgende Bedeutung:

PVC = Polyvinylchlorid
 PS = Polystyrol
 CA = Celluloseacetat
 MF = Melamin/Formaldehyd-Harz
 PO = Polyolefin
 ABS = Acrylnitril/Butadien/Styrol-Copolymer
 PF = Phenol/Formaldehyd-Harz
 PA = Polyamid
 UP = ungesättigtes Polyesterharz
 PE = Polyethylen

[0006] Trotz der Vielzahl der beschriebenen Prozesshilfsmittel kommt es immer wieder zu Problemen bei der Anwendung dieser Stoffe in den verschiedenen Kunststoffmassen.

Generell ist bekannt, dass manche Prozesshilfsmittel bei Raumtemperatur an die Oberfläche gefertigter Teile wandern und somit deren Aussehen beeinträchtigen oder auch durch ihre Flüchtigkeit zu unerwünschten Emissionen führen. So kann sich z.B. Stearinsäure auf der Oberfläche von Weich-PVC als unerwünschter weißer Belag abscheiden (Ausblühen, blooming-out).

[0007] Auch raffinierte Kohlenwasserstoffe, die bei der Herstellung von schlagzähem PVC als Gleitmittel verwendet werden, scheiden sich bei Raumtemperatur auf der Oberfläche ab und verleihen dem Kunststoff ein fettiges und trübes Aussehen.

Bei der Verwendung von Metallsalzen, wie z.B. Zinkstearat, besonders in hitzehärtbaren Kunststoffmassen, kommt es zu Problemen, da die Fertigteile zu Emissionen dieser Metallsalze neigen. Weiterhin führen diese Metallsalze zu Haftungsproblemen bei der Überlackierung der Fertigteile. Diese Haftungsprobleme machen zusätzliche Maßnahmen, wie z.B. eine Alkalibehandlung (power wash), erforderlich, um eine verbesserte Lackierbarkeit des Fertigteilens zu erreichen. Dieses ist ein zusätzlicher, unerwünschter Arbeitsschritt, der zudem auch ökologisch bedenklich ist.

Beeinflussungen treten ebenfalls zwischen Verarbeitungshilfsmitteln und bestimmten Komponenten auf, wenn z.B. deren Löslichkeitsgrenze überschritten wird. Dies führt bei gewissen Farbstoffen, Pigmenten, Stabilisatoren und Füllstoffen zum sogenannten "plate-out". Dieses Phänomen tritt besonders bei kurzkettigen Fettsäureestern auf.

Bei Anwendungen in Polyolefinthermoplasten kann es zu Wechselwirkungen mit Stabilisatoren, Lichtschutzmitteln und Antioxidantien kommen, so dass es bei der Verarbeitung in den Maschinen zu Störungen und bei den Fertigprodukten zu Stabilitätseinbußen kommen kann.

[0008] In US-PS 4 210 571 und 4 210 572 werden Haftvermittler (coupling agents) zur Behandlung von Füllstoffen für hitzehärtbare Harze auf der Basis von Carbonsäureesterderivaten von Mono-, Di- und Trihydroxyfettsäureestern, von einoder mehrwertigen Alkoholen mit 1 bis 4 C-Atomen und deren Verwendung beschrieben. Diese Haftvermittler stellen eine Klebeverbindung zwischen dem Füllstoff und dem Harz her. Eine Verwendung als Prozesshilfsmittel wird nicht beschrieben.

[0009] In EP 0 22 977 B1 (DE 36 50 587 T2, US 4,622,354) ist die Herstellung einer härtbaren, phasenstabilisierten Polyesterformmasse beschrieben. Bei vielen härtbaren Formmassen, wie z.B. bei Polyesterharzen ergibt sich das Problem, dass die einzelnen Bestandteile des Polyesterharzes nicht miteinander mischbar sind. Im Verarbeitungsprozess haben daher die Komponenten die Tendenz zur Phasenseparation. Durch die Verwendung von Fettsäuren mit 5 bis

28 C-Atomen wird gemäß dem obengenannten Patent die Tendenz zur Phasenseparation verringert. Nachteilig ist hier, dass die beschriebenen Fettsäuren mit dem Zusatzstoff MgO reagieren und diesen Zusatzstoff so seiner eigentlichen Verwendung (Einstellung der Endverarbeitungsviskosität) entziehen.

Die US-PS 4 172 059 beschreibt eine härtbare Formmasse aus einem ungesättigten Polyesterharz, oder einem endständig ungesättigten Vinylesterharz, sowie Gemische der beiden Komponenten mit einem olefinisch ungesättigten copolymerisierbaren Monomer, einem Verdickungsmittel und einem Füllstoff, sowie wenigstens 0,4 Gew.-% eines viskositätssenkenden Prozesshilfsmittel. Dieses viskositätssenkende Prozesshilfsmittel besteht aus einer aliphatische Monocarbonsäure mit wenigstens 6 C-Atomen in der Kette.

Nachteilig ist auch hier, dass die beschriebenen Monocarbonsäuren mit dem Zusatzstoff (MgO), wie bereits oben dargestellt, reagieren.

[0010] Resultierend aus der Problematik, dass trotz der Vielzahl der auf dem Markt befindlichen Prozesshilfsmittel sich keine Stoffe finden, die gleichermaßen die Oberflächengüte der Kunststoffmassen positiv beeinflussen, die Fließeigenschaften der Kunststoffmassen sowohl bei der Herstellung als auch bei der Verarbeitung günstig beeinflussen, als auch Parameter wie Überlackierbarkeit und Homogenität verbessern, stellte sich die Aufgabe Prozesshilfsmittel zu finden, die die oben aufgeführten Schwachpunkte nicht zeigen.

Aufgrund der gestiegenen ökologischen Anforderungen in Bezug auf eine möglichst kleine Migrations- und Emissionstendenz stellte sich weiterhin die Aufgabe Prozesshilfsmittel zu finden, die alle oben genannten Anforderungen erfüllen und die in der Endanwendung nicht zu Migrations- und Emissionserscheinungen (Fogging, Blooming) führen.

[0011] Überraschenderweise wurde gefunden, dass Partialester die gestellte Aufgabe erfüllen.

[0012] Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind daher Prozesshilfsmittel für die Verarbeitung von Kunststoffmassen auf der Basis von Carbonsäureestern, die dadurch gekennzeichnet sind, daß sie aus Partialestern bestehen oder diese enthalten, die mindestens 18 C-Atome enthalten, ein zahlenmittleres Molekulargewicht von 300 bis 10000 aufweisen und durch die Umsetzung von gesättigten oder ungesättigten aliphatischen und/oder cycloaliphatischen Polycarbonsäuren oder deren Anhydriden mit gesättigten oder ungesättigten aliphatischen, cycloaliphatischen und/oder aromatischen, gegebenenfalls Ethergruppen enthaltenden Monoalkoholen und/oder Monoepoxiden herstellbar sind, wobei mindestens 10% und maximal 90% der Carboxylgruppen der Polycarbonsäuren umgesetzt sind und die Polycarbonsäuren oder deren Anhydride 8 bis 100 C-Atome enthalten.

[0013] Vorzugsweise sind 20-70%, besonders bevorzugt 25-60% der Carboxylgruppen der Polycarbonsäuren verestert.

[0014] Bevorzugt sind Polycarbonsäuren, die zwei bis vier Carbonsäuregruppen enthalten.

[0015] Ganz besonders bevorzugte Polycarbonsäuren sind die durch Polymerisation von ungesättigten Fettsäuren erhältlichen Dimer- oder Trimersäuren mit 30 bis 60 C-Atomen.

[0016] Die Partialester weisen vorzugsweise eine Säurezahl von mindestens 10 mg KOH/g auf.

[0017] Die Erfindung betrifft auch die Verwendung der Prozesshilfsmittel bei der Verarbeitung von Kunststoffmassen.

[0018] Die erfindungsgemässen Partialester können sowohl in thermoplastischen Kunststoffmassen, als auch in duroplastischen Kunststoffmassen, gemäß DIN 7724 eingesetzt werden.

[0019] Innerhalb der thermoplastischen Kunststoffmassen ist eine bevorzugte Anwendung der Partialester der Einsatz in Polyolefinen (wie z.B. Polypropylen, Polyethylen), Ethylen-Vinylacetat-Copolymeren, Polyamiden, Polycarbonaten, Polystyrolen, Polyethylenterephthalaten, Polyestern, Poly(meth)acrylaten und deren Mischungen.

[0020] Ein besonders bevorzugtes Anwendungsgebiet der Partialester ist ihr Einsatz in PVC, insbesondere Weich-PVC und Pasten-PVC.

[0021] Innerhalb der duroplastischen Kunststoffmassen ist eine bevorzugte Anwendung der Partialester der Einsatz in härtbaren (Meth)-Acrylatharzen, und Mischungen davon.

Als (Meth)-Acrylatharze werden in diesem Zusammenhang Polymermassen bevorzugt, die beim Gießvorgang durch Polymerisation in Substanz erzeugt werden.

Dabei wird zuerst, bei der Siedetemperatur des Monomeren, bis zu einem Umsatz von 10 bis 30% Polymer vorpolymerisiert. Der dabei gewonnene Sirup (PMMA ist im Monomeren löslich) wird dann in Kammern mit beweglichen Kammerwandungen in einem Wasserbad polymerisiert (Kammerverfahren).

Eine weitere bevorzugte Anwendung ist der Einsatz der Partialester in Polyurethan-Systemen (PUR-Systemen). Innerhalb der verschiedenen PUR-Strukturtypen sind hier die vernetzten Polyether- und Polyester-Polyurethane gemeint.

[0022] Ein ganz besonders bevorzugtes Anwendungsgebiet der Partialester ist ihr Einsatz in ungesättigten Polyesterharzsystemen (UP). Diese sind Lösungen ungesättigter Polyester in einem Vinyl-Monomeren, meist Styrol. Ihre Aushärtung erfolgt durch vernetzende Copolymerisation des Vinylmonomeren mit den polymerisierbaren Doppelbindungen des Polyesters. Beschleunigte Harze enthalten bereits den für die Kalthärtung erforderlichen Beschleuniger.

Ganz besonders bevorzugte Verwendungen der Partialester in UP's, sind UP-Formmassen, insbesondere SMC, BMC, DMC, TMC, LDMC.

Mit SMC bezeichnet man faserverstärkte Pressmassen in Plattenform (Sheet Moulding Compounds).

Mit BMC bezeichnet man trockene, teilweise sogar rieselfähige Granulate (Bulk Moulding Compounds).

Mit DMC bezeichnet man teigartige Pressmassen (Dough Moulding Compounds).

Mit TMC bezeichnet man verdickte Pressmassen (Thick Moulding Compounds).

Mit LDMC bezeichnet man faserverstärkte Pressmassen mit niedriger Dichte (Low Density Moulding Compounds).

5 **[0023]** Bei den SMC - Pressmassen können die erfindungsgemässen Partialester sowohl in LS (Low Shrink)- und LP (Low Profile)-Systeme eingesetzt werden.

[0024] Unter LP-Systemen versteht man Compounds, die zu einer weitgehenden Kompensation der Schwindung (Schrumpf) führen. LS-Systeme erreichen hinsichtlich der Schwindungskompensation die LP-Harze nicht, sind dafür jedoch wesentlich günstiger einfärbbar.

10 **[0025]** Die Verarbeitung der obengenannten Kunststoffmassen kann durch Spritzen, Pressen, Blasformen (Extrusionsblasen, Spritzblasen), Extrudieren, Beschichten/Streichen, Gießen, Kalandrieren (Schmelzwalzverfahren), Imprägnieren, Pultrusieren und Schäumen, erfolgen.

[0026] Bei der Verarbeitung der obengenannten Kunststoffmassen können Füllstoffe und Verstärkungsmittel, wie z. B. Kreide (CaCO_3) - natürliche und synthetische, Aluminiumtrihydrat (ATH), Kaolin, Talkum, Feldspat, Metalloxide, Quarzmehl, Gesteinsmehl, Wollastonit, Glimmer, Glasfasern und -kugeln; synthetische organische Stoffe (wie z.B. synthetische Fasern, Polyester, Polyamide, Aramide), Kohlenstoff-Fasern (C-Fasern); natürliche organische Stoffe (wie z.B. Holzmehl, Zellstoff), eingesetzt werden.

[0027] Die Erfindung betrifft auch Kunststoffmassen, die 0,05 bis 10 Gew.-% der erfindungsgemässen Prozesshilfsmittel sowie gegebenenfalls zusätzlich die vorgenannten Füllstoffe und Hilfsmittel enthalten.

20 **[0028]** Im folgenden sollen zunächst verschiedene erfindungsgemässe thermoplastische Kunststoffmassen, nachfolgend verschiedene erfindungsgemässe duroplastische Kunststoffmassen beispielhaft vorgestellt werden.

Kalandermassen (Kunststoffmassen zum Kalandrieren)

25 **[0029]** Thermoplaste, die einen ausgeprägten plastischen Bereich mit hoher Schmelzviskosität (ca. 10^2 bis 10^3 Pa·s) besitzen, können mit Kalandern verarbeitet werden. Verfahren hierzu werden z.B. in "Polymere Werkstoffe- Band III, Technologie 2, von Hans Batzer, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, Ausgabe 1984, Seite 251ff" beschrieben. Die auf diese Art hergestellten Produkte, sind z.B. Fußbodenbeläge, Folien mit unterschiedlichster Anwendung aus Hart-, Halbhart-, und Weich- PVC.

30 **[0030]** Um ein Festkleben der Schmelze an den Metallflächen zu verhindern, werden oft innere Gleitmittel, wie z. B. Fettalkoholester von langen Fettsäuren (C_{14} - bis C_{18}) zugegeben. Sie verbessern den Massefluss, durch Verringerung der Reibung zwischen den PVC-Teilchen. Des weiteren werden äußere Gleitmittel, wie z.B. Paraffine und Wachse zu gesetzt, um die Trennung der Kalandermasse von den Walzen zu erleichtern. Häufig folgen dem Kalendar Druckmaschinen oder Präge-Kalander (z.B. zur Herstellung von Dekor- Polster- und Täschner-Folien aus Weich-PVC).

35 Bedingt durch diese anschließende Weiterverarbeitung ist es sinnvoll, die bisher verwendeten inneren und äußeren Gleitmittel durch den erfindungsgemässen Partialester zu ersetzen, um somit die Vorteile der besseren Überlackierbarkeit, bzw. Bedruckbarkeit zu nutzen.

Hierzu werden bei der Mischung, bzw. Dispergierung lediglich die inneren und äußeren Gleitmittel durch das erfindungsgemässe Prozesshilfsmittel ausgetauscht.

40

Spritzgußmassen

[0031] Formmassen aus thermoplastischen Kunststoffen werden vorwiegend als Spritzgussmassen bezeichnet. Die Formmassen, bestehend aus polymerem Grundstoff und Zusatzstoffen, wie z.B. Füllstoffen oder Verstärkungsstoffen. 45 In Spritzgussmassen werden vielfach Polymere mit niedrigeren Molekülmassen eingesetzt als in Extrusionsmassen, sie haben daher eine günstigere Schmelzviskosität und Fließfähigkeit. Bei Verwendung von Zusatzstoffen wie z.B. Fließ- und Gleitmitteln muss man jedoch stets deren Auswirkungen im Auge behalten; eine Herabsetzung der relativen Molekülmasse des Polymeren vermindert die mechanischen Eigenschaften, Gleitmittelzusätze senken z.B. auch die Erweichungstemperatur.

50 Weitere detaillierte Erklärungen zu den Zusatzstoffen in Spritzgussmassen, deren Verarbeitung und Aufbau findet man in "Polymere Werkstoffe- Band III, Technologie 2, von Hans Batzer, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, Ausgabe 1984, Seite 204-221".

Auch hier erweist es sich als sinnvoll, besonders bei der Verarbeitung von Hart-PVC, die bisher verwendeten inneren und äußeren Gleitmittel durch die erfindungsgemässen Partialester zu ersetzen, um somit die Vorteile der besseren 55 Überlackierbarkeit, bzw. Bedruckbarkeit zu nutzen.

[0032] Hierzu werden bei der Mischung, bzw. Dispergierung lediglich die inneren und äußeren Gleitmittel durch das erfindungsgemässe Prozesshilfsmittel ausgetauscht.

Ebenso zeigt sich hier eine verbesserte Oberflächenqualität, hinsichtlich Glätte und Glanz, sowie ein zusätzlich Effekt

in der Homogenisierung bei der Einfärbung. Dieser Effekt ist besonders für die Anwendungen, bei denen nicht lackiert werden soll von Vorteil.

Extrusionsmassen

[0033] Analog zu den Spritzgussmassen werden für Extrusionsmassen vielfach Polymere mit höheren Molekülmassen eingesetzt als für Spritzgussmassen, also solche mit einer höheren Schmelzviskosität und Fließfähigkeit. Die höhere Schmelzviskosität der Extrusionsmassen bewirkt ein besseres Stehvermögen nach dem Austritt aus der Düse bis zum Kalibrierwerkzeug. Die höhere relative Molekülmasse und damit höhere Schmelzviskosität ist außerdem mit besseren mechanischen Werten verbunden, jedoch mit schwierigerer Verarbeitung im Spritzguss. Eine detaillierte Beschreibung findet man in "Polymere Werkstoffe- Band III, Technologie 2, von Hans Batzer, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, Ausgabe 1984, Seite 244ff".

Auch hier erweist es sich als sinnvoll, besonders bei der Verarbeitung von PVC-Profilen und -Außenanwendungen, die bisher verwendeten inneren und äußeren Gleitmittel durch den erfindungsgemäßen Partialester zu ersetzen, um somit die Vorteile der besseren Überlackierbarkeit, bzw. Bedruckbarkeit zu nutzen.

Hierzu werden bei der Mischung, bzw. Dispergierung lediglich die inneren und äußeren Gleitmittel durch das erfindungsgemäße Prozesshilfsmittel ausgetauscht. Ebenso zeigt sich hier eine verbesserte Oberflächenqualität, hinsichtlich Glätte und Glanz, sowie ein zusätzlicher Effekt in der Homogenisierung bei der Einfärbung.

Dieser Effekt ist besonders für die Anwendungen, bei denen nicht lackiert werden soll von Vorteil.

[0034] Als Beispiele seien Fensterprofile genannt, die folgendermaßen aufgebaut sind: PVC, die Schlagfestigkeit erhöhende Zusätze, Stabilisatoren, Phosphit, epoxidiertes Sojaöl, 12-Hydroxystearinsäure, Stearylstearat, Antioxidans, Titandioxid, Füllstoffe (wie z.B. CaCO_3).

Beschichtungsmassen

[0035] Nach DIN 8580 versteht man unter Beschichten ein Fertigungsverfahren zum Aufbringen einer fest haftenden Schicht aus formlosem Stoff auf ein Werkstück oder eine Trägerbahn.

Als Beschichtungsmassen dienen meist Thermoplaste oder - in geringem Maße - Elastomere. Die größte Bedeutung unter den Thermoplasten haben die PVC-Pasten.

Bei den PVC-Pasten unterscheidet man die am meisten eingesetzten Plastisole und die Organosole, letztere sind hier nicht relevant.

Die Beschichtungsmassen werden durch Einrühren von pulverförmigen PVC-Pastentypen (meist auf Emulsion-, gelegentlich auch auf Suspension-PVC-Basis) und Additiven (Stabilisatoren), Pigmenten und Füllstoffen in Weichmacher hergestellt. Die erfolgt durch Mischen oder Dispergieren in entsprechenden Aggregaten.

Eine detaillierte Beschreibung der Herstellung findet sich in "Polymere Werkstoffe-Band III, Technologie 2, von Hans Batzer, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, Ausgabe 1984, Seite 254ff"

Die auf diese Weise hergestellten Fußbodenbeläge und Kunstlederbeschichtungen werden oftmals durch weitere Oberflächenbehandlung, wie z.B. Prägung von bestimmtem Design, mit Hilfe von Prägewalzen und/oder auch Überlackierung im Flachdruck- oder Tiefdruckverfahren weiterverarbeitet.

Bedingt durch diese anschließende Weiterverarbeitung ist es sinnvoll, die bisher verwendeten inneren und äußeren Gleitmittel durch den erfindungsgemäßen Partialester zu ersetzen, um somit die Vorteile der besseren Überlackierbarkeit, bzw. Bedruckbarkeit zu nutzen.

Hierzu werden bei der Mischung, bzw. Dispergierung lediglich die inneren und äußeren Gleitmittel durch das erfindungsgemäße Prozesshilfsmittel ausgetauscht.

Ebenso zeigt sich hier eine verbesserte Oberflächenqualität, hinsichtlich Glätte und Glanz, sowie ein zusätzlicher Effekt in der Homogenisierung bei der Einfärbung mit Pigmenten. Dieser Effekt ist besonders für die Anwendungen bei denen nicht lackiert werden soll von Vorteil.

Bei der Verwendung von Prägepapieren (z.B. Lederimitationen), beim Transfervverfahren, erweist es sich als vorteilhaft den erfindungsgemäßen Partialester zu verwenden, da sich der Verwendungszyklus dieser meist sehr teuren Prägepapiere deutlich erhöht.

[0036] Verschiedene erfindungsgemäße und Vergleichsformulierungen aus dem Bereich der Weich-PVC-Plastisolfomulierungen sind im Abschnitt "Beispiele" unter dem Punkt "Verwendungsbeispiele - Verwendungsbeispiel 1" aufgeführt

Duroplaste (Pressmassen)

[0037] Pressmassen enthalten im allgemeinen folgende Substanzen:

Reaktive Harze, Härter, evtl. Beschleuniger (diese Mischung wird oft auch als Bindemittelmatrix bezeichnet)
 Füllstoffe und oder Verstärkungsstoffe, Gleit- und Trennmittel, Pigmente und/oder
 Farbstoffe, sonstige Zusätze, z.B. Stabilisatoren, Flexibilisatoren, Härtungsverzögerer und nicht reaktive Harze.

- 5 **[0038]** Als Füllstoffe dienen hauptsächlich, Kreide (CaCO_3), ATH, Quarzmehl, Gesteinsmehl, Wollastonit, Glimmer, als Verstärkungsstoffe, Glasfasern; synthetische organische Stoffe (wie z.B. synthetische Fasern, Polyester, Polyamide, Aramide), Kohlenstoff-Fasern (C-Fasern); natürliche organische Stoffe (wie z.B. Holzmehl und Zellstoff). Die Verarbeitung solcher Pressmassen ist in, "Polymere Werkstoffe- Band III, Technologie 2, von Hans Batzer, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, Ausgabe 1984, Seite 224ff" detailliert erfasst.
- 10 **[0039]** Als Beispiel seien UP-Formmassen genannt, insbesondere faserverstärkte Pressmassen, wie sie detailliert beschrieben werden in "Polymere Werkstoffe- Band III, Technologie 2, von Hans Batzer, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, Ausgabe 1984, Seite 235ff". Diese faserverstärkten Pressmassen in Plattenform (auch als Sheet Molding Compounds SMC bezeichnet) unterteilen sich nochmals in die Gruppen LS (Low Shrink) und LP (Low Profile). Unter LP-Systemen versteht man Compounds, die zu einer weitgehenden Kompensation der Schwindung (Schrumpf) führen. Die
- 15 LS-Systeme, die hinsichtlich der Schwindungskompensation die LP-Harze nicht erreichen, sind dafür jedoch wesentlich besser einfärbbar. Wenn SMC-Formteile nachträglich lackiert werden sollen, wie z.B. bei Karosserieteilen, zieht man LP-Systeme vor. Auch hier erweist es sich als sinnvoll, bedingt durch die anschließende Weiterverarbeitung, die bisher verwendeten inneren und äußeren Gleitmittel durch den erfindungsgemäßen Partialester zu ersetzen, um somit die Vorteile der besseren Überlackierbarkeit bzw. Bedruckbarkeit zu nutzen.
- 20 Hierzu werden bei der Mischung, bzw. Dispergierung lediglich die inneren und äußeren Gleitmittel durch das erfindungsgemäße Prozesshilfsmittel ausgetauscht. Es zeigt sich außerdem eine bessere Stabilisierung der Compounds, ohne dass der LS- und LP-Komponenten zugeschriebene Schwindungseffekt benachteiligt wird. Ebenso zeigt sich hier eine verbesserte Oberflächenqualität, hinsichtlich Glätte und Glanz, sowie ein zusätzlich Effekt in der Homogenisierung bei der Einfärbung.
- 25 Dieser Effekt ist besonders für die Anwendungen bei denen nicht lackiert werden soll von Vorteil.
- [0040]** Verschiedene erfindungsgemäße und Vergleichsformulierungen aus dem Bereich der Duroplaste und SMC-Fertigung sind im Abschnitt "Beispiele" unter der Rubrik "Verwendungsbeispiele - Verwendungsbeispiel 2 und Verwendungsbeispiel 3" aufgeführt.
- [0041]** Im folgenden Abschnitt "Beispiele" wird zur Verdeutlichung der Erfindung die Herstellung verschiedener erfindungsgemäßer und nicht-erfindungsgemäßer Trennmittel, sowie deren anwendungstechnische Eignung gezeigt.
- 30

Beispiele

Herstellungsbeispiele

35 Allgemeine Herstellvorschrift zu den in der folgenden Tabelle aufgeführten Herstellungsbeispielen

[0042] Die Komponenten 1 und 2 werden im angegebenen Verhältnis in ein geeignetes Reaktionsgefäß eingewogen und unter N_2 -Gas und Rühren auf ca. 80°C erwärmt. Die Komponente 3 wird dazugegeben und die Mischung anschließend unter N_2 -Gas auf die angegebene Temperatur aufgeheizt. Entstehendes Reaktionswasser wird gegebenenfalls über einen Wasserabscheider abgeschieden. Der Fortschritt der Reaktion wird über die Bestimmung der Säurezahl kontrolliert. Es wird so lange bei der angegebenen Temperatur gerührt, bis die angegebene Säurezahl erreicht ist. Anschließend wird abgekühlt und abgefüllt.

40

[0043] Unter anderem werden folgende Substanzen eingesetzt:

- 45
- Pripol 1022 ist eine C36-Dimersäure von Unichema
 - Pripol 1009 ist eine hydrierte C36-Dimersäure von Unichema
 - Pripol 1040 ist eine C54-Trimersäure von Unichema
 - Bei dem MSA/ Fettsäure-Addukt aus Beispiel 17 handelt es sich um ein Addukt von 1 mol Maleinsäureanhydrid an eine konjugierte ungesättigte C18-Fettsäuremischung
 - 50 • MPEG 350 ist ein Methoxypolyethylenglykol mit einem mittleren Molekulargewicht von 350 g/mol
 - MPEG 500 ist ein Methoxypolyethylenglykol mit einem mittleren Molekulargewicht von 500 g/mol
 - MPEG 750 ist ein Methoxypolyethylenglykol mit einem mittleren Molekulargewicht von 750 g/mol
 - Polyglykol B11/50 ist ein Butanol-gestarteter EO/PO Polyether (EO:PO = 1:1) mit einem mittleren Molekulargewicht von 1020 g/mol
 - 55 • Lutensol ON 50 ist ein Oxoalkohol-gestarteter EO-Polyether mit einem mittleren Molekulargewicht von 400 g/mol

Beispiel	Komponente 1	Herstellungsbeispiele			Komponente 3	Gewichts- Anteil K3	Reaktions- temperatur [°C]	Säurezahl [mg KOH/g]
		Gewichts- Anteil K1	umgesetzte Säuregruppen in %	Komponente 2				
1	Pripol 1022	89,4	45	Butanol	10,1	p-Toluolsulfonsäure	0,5	190
2	Pripol 1022	72,3	40	Oleyalkohol	26,7	Dodecylbenzolsulfonsäure	1	150
3	Pripol 1022	74,7	35	Stearylalkohol	24,3	Dodecylbenzolsulfonsäure	1	150
4	Pripol 1022	72,7	30	MPEG 350	26,3	Dodecylbenzolsulfonsäure	1	180
5	Pripol 1022	82,5	15	Lutensol ON50	17	p-Toluolsulfonsäure	0,5	180
6	Pripol 1022	91,4	20	2-Ethylhexanol	8,1	p-Toluolsulfonsäure	0,5	140
7	Pripol 1022	81	50	2-Ethylhexanol	18,5	p-Toluolsulfonsäure	0,5	140
8	Pripol 1022	73,3	80	2-Ethylhexanol	26,2	p-Toluolsulfonsäure	0,5	140
9*	Pripol 1022	68,7	100	2-Ethylhexanol	30,8	p-Toluolsulfonsäure	0,5	140
10	Pripol 1009	84,8	50	Hexenol	14,7	p-Toluolsulfonsäure	0,5	140
11	Pripol 1009	47,8	30	Polyglykol B11/50	51,2	Tetraisopropylorthotitanat	1	180
12	Pripol 1040	74,9	25	Lutensol ON 50	24,4	p-Toluolsulfonsäure	0,7	180
13	Tetrapropenyl- bornsteinsäure- anhydrid	49,9	50	Oleyalkohol	49,9	p-Toluolsulfonsäure	0,2	120
14	Pripol 1009	73,8	20	MPEG 500	25,7	p-Toluolsulfonsäure	0,5	180
15	Pripol 1040	62,3	90	Isotridecylalkohol	37,2	p-Toluolsulfonsäure	0,5	170
16	Pripol 1040	79,8	10	MPEG 750	19,5	p-Toluolsulfonsäure	0,7	180
17	MSA/ Fettsäure-Addukt	52,8	50	Oleyalkohol	46,2	Dodecylbenzolsulfonsäure	1	170
18	Phthalsäure	54,9	25	Stearylalkohol	44,6	Kaliumcarbonat	0,5	160
19	Trimellitsäureanhydrid	44	30	Oleyalkohol	55,3	Kaliumcarbonat	0,7	150
20	Pripol 1022	75,4	50	Ethylhexylglycidether	24,1	p-Toluolsulfonsäure	0,5	160

*.: nicht erfindungsgemäßes Vergleichsbeispiel

VERWENDUNGSBEISPIELE**Verwendungsbeispiel 1**

- 5 [0044] Die in der nachfolgenden Tabelle angegebenen Plastisol-Zusammensetzungen wurden hergestellt, indem die Bestandteile in üblicher Weise in einem Mischer homogenisiert wurden.

WEICH-PVC PLASTISOLFORMULIERUNG

- 10 (Mengenangaben in Gewichts-Teilen)

[0045]

15	Verwendungsbeispiel	1a*	1b*	1c	1d*
	DINP (Diisodecylphthalat)	275	275	275	275
20	Butylzinmercaptid, (Tinstab BTS 61 von Akzo Nobel)	2,5	2,5	2,5	2,5
25	Stabilisatorzubereitung auf Calcium/ Zinkcarboxylat Basis (Lankromark LZC 184 von Akzo Nobel)	5	5	5	5
30	TiO ₂ , Rutil Typ, (Kronos 2300 von Kronos)	100	100	100	100
35	Calciumcarbonat (Calcilit 8G von Alpha Calcit)	285	285	285	285
	Alkylphenoethoxylat (Lankroplast V2023 von Akzo Nobel)	7,5	7,5	7,5	7,5
40	Isoparaffin Fraktion, Kp 186-204°C (Isopar J von ExxonMobil)	50	50	50	50
	Mikrosuspensions-PVC, K-Wert 71	500	500	500	500
45	(Evipol MP 7151 der European Vinyl Corp.)				

50

55

(fortgesetzt)

Verwendungsbeispiel	1a*	1b*	1c	1d*
C36-Dimersäure * (Pripol 1022 von Unichema)		5		

*: nicht erfindungsgemäß

Da die Benetzbarkeit und Haftung bei Überlackierung im wesentlichen von der Polarität des Untergrundes abhängen, wurde die Oberflächenspannung der Formulierungen 1a-1d bestimmt.

1) : Zur Messung der Oberflächenspannung wurden die Plastisole in einem Mathis-Ofen mit 200 µm Nassschichtdicke, 2 Minuten bei 200°C ausgeleert. Dabei zeigte die mit der unveresterten Dimersäure hergestellte nicht erfindungsgemäße Formulierung 1b im Gegensatz zu den anderen Proben eine starke Vergilbung aufgrund des hohen Carboxylgruppengehaltes. Die Oberflächenspannung wurde mit einem Krüss Oberflächenspannungsmessgerät G2 gemessen. Hierzu wurden Wasser, Glycerin, Ethylenglykol, 1-Oktanol sowie n-Dodekan als Referenz / Prüfflüssigkeiten verwendet. Die mit Abstand höchste Oberflächenspannung und damit beste Überlackierbarkeit wurde bei der erfindungsgemäßen Formulierung 1c gefunden. Im Gegensatz dazu zeigten die Vergleichsformulierungen 1b und 1c mit unveresterter, beziehungsweise vollveresterter Dicarbonsäure keine, beziehungsweise nur eine geringfügige Erhöhung der Oberflächenspannung

2) : Zur Prüfung der Entformbarkeit wurden die Plastisole mit einer Nassschichtdicke von 1000 µm auf ein Gradientenofenblech aufgezogen. Hierin wurde ein Shuller SH60/12 Glasvlies eingelegt. Das Vlies wurde mit einer Gummiwalze eingedrückt. Anschließend wurden die Bleche in einem Gradientenofen mit einem Temperaturgradienten von 180 bis 220°C und einer Einbrennzeit von 2 Minuten eingebrannt. Unmittelbar nach dem Einbrennen wurde das Glasvlies vom Blech abgezogen und die anhaftende Rest — PVC-Menge beurteilt.

Herstellungsbeispiel 7			5	
Herstellungsbeispiel 9*				5
Ergebnisse:				
Oberflächenspannung 1) [mN/m]	44,5	46,0	52,1	44,5
Entformbarkeit 2)	sehr schlecht	gut	sehr gut	sehr schlecht
Vergilbung	keine	stark	gering	keine

*: nicht erfindungsgemäß

Da die Benetzbarkeit und Haftung bei Überlackierung im wesentlichen von der Polarität des Untergrundes abhängen, wurde die Oberflächenspannung der Formulierungen 1a-1d bestimmt.

1) : Zur Messung der Oberflächenspannung wurden die Plastisole in einem Mathis-Ofen mit 200 µm Nassschichtdicke, 2 Minuten bei 200°C ausgeleert. Dabei zeigte die mit der unveresterten Dimersäure hergestellte nicht erfindungsgemäße Formulierung 1b im Gegensatz zu den anderen Proben eine starke Vergilbung aufgrund des hohen Carboxylgruppengehaltes. Die Oberflächenspannung wurde mit einem Krüss Oberflächenspannungsmessgerät G2 gemessen. Hierzu wurden Wasser, Glycerin, Ethylenglykol, 1-Oktanol sowie n-Dodekan als Referenz / Prüfflüssigkeiten verwendet. Die mit Abstand höchste Oberflächenspannung und damit beste Überlackierbarkeit wurde bei der erfindungsgemäßen Formulierung 1c gefunden. Im Gegensatz dazu zeigten die Vergleichsformulierungen 1b und 1c mit unveresterter, beziehungsweise vollveresterter Dicarbonsäure keine, beziehungsweise nur eine geringfügige Erhöhung der Oberflächenspannung

2) : Zur Prüfung der Entformbarkeit wurden die Plastisole mit einer Nassschichtdicke von 1000 µm auf ein Gradientenofenblech aufgezogen. Hierin wurde ein Shuller SH60/12 Glasvlies eingelegt. Das Vlies wurde mit einer Gummiwalze eingedrückt. Anschließend wurden die Bleche in einem Gradientenofen mit einem Temperaturgradienten von 180 bis 220°C und einer Einbrennzeit von 2 Minuten eingebrannt. Unmittelbar nach dem Einbrennen wurde das Glasvlies vom Blech abgezogen und die anhaftende Rest — PVC-Menge beurteilt.

Verwendungsbeispiel 2**DUROPLASTE / HÄRTBARE PRESSMASSEN - SMC-FERTIGUNG**

[0046] Die in der nachstehenden Tabelle angegebenen SMC-Formulierungen wurden hergestellt, indem zuerst alle flüssigen Bestandteile mittels einer Dissolvens homogenisiert und anschließend alle Feststoffe untergemischt wurden.

TESTREZEPTUR ELEKTROGRAU - RAL 7032

[0047]

Verwendungsbeispiele	2a*	2b*	2c	2d*	2e*	2f*	2g	2h*
Harz 1 Palapreg P17-02 Standardglykol - Phthalsäure- Harz (35%ig in Styrol)	70,00	70,00	70,00	70,00	70,00	70,00	70,00	70,00
Harz 2 Palapreg H 814-01 Polystyrol (33%ig in Styrol)	30,00	30,00	30,00	30,00	30,00	30,00	30,00	30,00
Pigmentpaste in monomerfreiem Polyesterharz, Brohl Chemie, Elektrograu RAL 7032 - 65 L (a.V.)	10,00	10,00	10,00	10,00	10,00	10,00	10,00	10,00
tert-Butylperoxy benzoat Härter (Trigonox C von Akzo)	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50
2,6-Di-tert-butyl-4-methylphenol Inhibitor (Ional CP)	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
Füllstoff 1 Kreide(Millicarb OG)	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00
Füllstoff 2 Al(OH) ₃ (Martinal ON 921)	120,00	120,00	120,00	120,00	120,00	120,00	120,00	120,00
PE Pulver	5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	5,00
Coathylene HA 1681								
Luvatol MK 35 NV (35%iges MgO in monomerfreiem UP Harz	2,00	2,00	2,00	2,00	2,70	2,70	2,70	2,70
Zn-stearat*	4,00				4,00			
C36-Dimersäure (Pripol 1022 von Unichema)*		3,00				3,00		
Herstellungsbeispiel 7			3,00				3,00	
Herstellungsbeispiel 9*				3,00				3,00
Ergebnisse Eindickverhalten: Viskosität [Pa.s] nach								
3 Tagen Lagerung	120.000	70.000	110.000	120.000	150.000	75.000	150.000	150.000
5 Tagen Lagerung	150.000	80.000	140.000	150.000	>160.000	100.000	>160.000	>160.000
8 Tagen Lagerung	>160.000	90.000	>160.000	>160.000	>160.000	105.000	>160.000	>160.000

*: nicht erfindungsgemäße Vergleichsbeispiele

[0048] Zur Prüfung des Eindickverhaltens wurde bei den nach der vorstehenden Tabelle hergestellten Compounds nach Lagerung bei 20°C die Viskosität mit einem Brookfield Viskosimeter gemessen (DVII, Spindel TF bei 0,5 UPM). Die Proben 2a, 2c und 2d zeigten ein im Rahmen der üblichen technischen Schwankungen gleiches Eindickniveau, während die mit der unveresterten Dicarbonsäure hergestellte Formulierung 2b eine deutlich negative Beeinträchtigung des Eindickniveaus zeigte.

Das gleiche Bild ergibt sich bei den mit erhöhter MgO-Menge hergestellten Formulierungen 2e-h. Demnach lässt sich auch durch die Erhöhung des MgO-Anteils der negative Einfluss der unveresterten Dicarbonsäure (siehe Vergleichsformulierung 2f) nicht ausgleichen.

[0049] Mit den Formulierungen 2a-d wurden auf einer SMC-Versuchsanlage der Firma Schmidt und Heinzmann SMC-Prepregs hergestellt, indem die Harzmasse zwischen zwei Polyamid-Trägerfolien aufgebracht wurde. (Bandgeschwindigkeit: 5,5 m/min; Rakelspalt: 1,6 mm; Flächengewicht: 4000 g/m²; verwendete Glassorte: OC RO7 4800 tex von Owens Corning; Glasgehalt: 97 Gewichtsteile, das entspricht 25 Gewichts% auf die Gesamtformulierung).

[0050] Für die weitere Verarbeitung nach erfolgter Eindickung müssen sich die Trägerfolien vor dem Pressvorgang gut von den Harzmatten abziehen lassen und die Prepregs selbst sollen möglichst trocken und klebfrei sein. Als Beurteilungskriterium wurde auch das Aussehen der abgezogenen Folie herangezogen, die möglichst transparent und ohne Harzanhaftungen sein sollte.

Nach einer Lagerzeit von 5 Tagen bei Raumtemperatur wurden die eingedickten SMC-Prepregs zu Stücken von 860g ausgeschnitten, die Trägerfolie wurde abgezogen und deren Aussehen bewertet.

Bewertung der Handhabbarkeit der Pregpregs, vor dem Pressvorgang		
Formulierung	Prepregoberfläche	Folienaussehen
2a*	trocken, leicht klebrig	stark trübe mit erheblichen Compoundanhaftungen
2b*	stark klebrig	stark trübe mit erheblichen Compoundanhaftungen
2c	trocken, nicht klebrig	transparent, ohne Compoundanhaftungen
2d*	stark klebrig	milchig mit deutlichen Compoundanhaftungen

*: nicht erfindungsgemäße Vergleichsbeispiele

[0051] Bei der erfindungsgemäßen Formulierung 2c war eine besonders leichte und klebfreie Entfernung der Trägerfolie ohne Fädenziehen (cob webbing) möglich.

Prüfung von Trennwirkung, Farbhomogenität und Oberflächenqualität nach dem Verpressen

[0052] Die von der Trägerfolie befreiten SMC-Stücke wurden mit einer Formauslegung von 40% zu Prüfplatten verpresst. Dabei wurde eine Temperatur von 150 bis 155°C, eine Presszeit von 180s und ein Stempeldruck von 1200kN verwandt.

Anschließend wurden die fertig verpressten Platten visuell hinsichtlich Farbhomogenität und Oberflächenqualität beurteilt.

Zur Bewertung der Oberflächenqualität wurde die zu prüfende Platte zusammen mit einer Vergleichsplatte leicht schräg zum Fenster gehalten. Es wurde bewertet, wie klar sich Objekte in der Probenoberfläche spiegeln konnten.

Formulierung	Beurteilung der Entformung	Farbhomogenität	Oberflächenqualität
2a*	In Ordnung	schlecht, starke Marmorierung	schlecht, matt
2b*	In Ordnung	schlecht, starke Marmorierung	geringfügig besser als 2a
2c	In Ordnung	geringe Marmorierung, beste Homogenität	glänzend
2d*	schlecht, Risse in den Platten	Bewertung nicht möglich, da starke Oberflächenstörungen durch Mattierungen / Anhaftungen / Risse	

*: nicht erfindungsgemäße Vergleichsbeispiele

[0053] Die mit den Vergleichsformulierungen 2a und 2b hergestellten Prüfplatten zeigten eine schlechte Farbhomogenität, die hier deutlich erkennbaren Glasfaserstrukturen führten zu starken Marmorierungseffekten. Darüber hinaus

war die Oberfläche matt.

Die mit der erfindungsgemäßen Formulierung 2c hergestellten Prüfplatten zeigten dagegen einen insgesamt deutlich verbesserten optischen Eindruck, der sich aufgrund einer ruhigeren, glänzenderen Oberfläche und einer besseren Farbhomogenität mit deutlich weniger Marmorierungseffekten ergab.

[0054] Prüfung der Überlackierbarkeit

Die SMC-Platten wurden mit einem handelsüblichen 2-Komponenten-Autoreparaturlack auf Isocyanat-Basis Acryl lackiert.

Gewichts-Verhältnis: Lack : Härter = 2:1

Lack-Rezeptur:

Spies Hecker — Permacron Mischlack, Serie 257 AG201 Weiss (=Stammlack)

Spies Hecker — Permacron MS Härter plus 3040 kurz

2 GWT Stammlack : 1 GWT Härter

[0055] Die SMC-Platten wurden mit einer Schichtdicke (trocken) von 45 bis 50 µm lackiert und nach dem Ablüften ca. 24° h bei 80°C gelagert. Anschließend wurden die Platten zur Haftungsprüfung einem Gitterschnitt-Test unterzogen.

(Bewertungsskala von Gt0 bis Gt5: Gt0 = gute Lackhaftung, Gt5 = schlechte Lackhaftung)

Ergebnisse der Haftungsprüfung

[0056]

Formullierung	Gitterschnitt
2a*	Gt5
2b*	Gt4
2c	Gt1
2d*	NICHT GEPRÜFT

*: nicht erfindungsgemäße Vergleichsbeispiele

[0057] Die mit der erfindungsgemäßen Formulierung 2c hergestellten Prüfplatten zeigten eine im Vergleich zu den Vergleichsformulierungen 2a und 2b wesentlich verbesserte Lackhaftung. Die Platten der Vergleichsformulierung 2d konnten nicht zur Prüfung der Überlackierbarkeit herangezogen werden, da die Oberflächenbeschaffenheit auf Grund der mangelhaften Entformung zu schlecht war.

Verwendungsbeispiel 3

[0058] Es wurde die gleiche Testrezeptur wie in Verwendungsbeispiel 2 verwendet, bei der jetzt statt der Elektrograu RAL 7032 Pigmentpaste eine kobaltblaue Pigmentpaste der Fa. Frei Lacke, Emil Frei GmbH & Co, Lackfabrik, Durelastik Farbpaste, VP BÜ 1232 verwendet wurde.

Auch hier wurde mit der erfindungsgemäßen Formulierung die mit Abstand beste Oberflächenqualität und Homogenität erreicht.

Patentansprüche

- Prozesshilfsmittel für die Verarbeitung von Kunststoffmassen auf der Basis von Carbonsäureestern, **dadurch gekennzeichnet, daß** sie aus Partialestern bestehen oder diese enthalten, die mindestens 18 C-Atome enthalten, ein zahlenmittleres Molekulargewicht von 300 bis 10000 aufweisen und durch die Umsetzung von gesättigten oder ungesättigten aliphatischen und/oder cycloaliphatischen Polycarbonsäuren oder deren Anhydriden mit gesättigten oder ungesättigten aliphatischen, cycloaliphatischen und/oder aromatischen, gegebenenfalls Ethergruppen enthaltenden Monoalkoholen und/oder Monoepoxiden herstellbar sind, wobei mindestens 10% und maximal 90% der Carboxylgruppen der Polycarbonsäuren umgesetzt sind und die Polycarbonsäuren oder deren Anhydride 8 bis 100 C-Atome enthalten.
- Prozesshilfsmittel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Polycarbonsäuren zwei bis vier Carbonsäuregruppen enthalten.

3. Prozesshilfsmittel nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Polycarbonsäuren durch Polymerisation von ungesättigten Fettsäuren erhältliche Dimer- oder Trimersäuren mit 30 bis 60 C-Atomen sind.
4. Prozesshilfsmittel nach Anspruch 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Partialester eine Säurezahl von mindestens 10 mg KOH/g aufweisen.
5. Verwendung der Prozesshilfsmitteln nach Anspruch 1 bis 4 bei der Verarbeitung von Kunststoffmassen.
6. Verwendung der Prozesshilfsmittel nach Anspruch 1 bis 4 bei der Verarbeitung von thermoplastischen Kunststoffmassen.
7. Verwendung nach Anspruch 6 bei der Verarbeitung von Kunststoffmassen, die auf Polyvinylchlorid, Polyvinylidenchlorid, Polyethylen, Polypropylen, Polyamid, Polycarbonat, Polystyrol, Poly(meth)acrylat, Polyester, Ethylen-Vinylacetat-Copolymeren, Polyacrylnitril, Pfropf- oder Copolymeren aus Vinylchlorid und Vinylacetat oder Mischungen der angegebenen Thermoplasten basieren.
8. Verwendung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kunststoffmassen auf Weich-PVC oder Pasten-PVC basieren.
9. Verwendung der Prozesshilfsmittel nach Anspruch 1 bis 4 bei der Verarbeitung von duroplastischen Kunststoffmasse.
10. Verwendung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** es sich um ungesättigte Polyesterharzsysteme, Polyurethansysteme, härtbare (Meth)Acrylatharzsysteme oder Mischungen davon handelt.
11. Verwendung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** es sich bei den ungesättigten Polyesterharzsystemen um ungesättigte Polyesterharzsystem-Formmassen handelt.
12. Verwendung nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** es sich bei den Formmassen um Sheet Moulding Compounds, Bulk Moulding Compounds, Dough Moulding Compounds oder Thick Moulding Compounds handelt.
13. Verwendung nach Anspruch 5 bis 12 bei der Verarbeitung von Kunststoffmassen durch Spritzen, Pressen, Extrudieren, Beschichten, Gießen, Kalandrieren, Imprägnieren, Schäumen oder Profiliziehen.
14. Kunststoffmassen enthaltend 0,05 bis 10 Gew.-% der Prozesshilfsmittel nach Anspruch 1 bis 4.
15. Kunststoffmassen nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** sie zusätzlich Füllstoffe, Wärmestabilisatoren, Lichtschutzmittel, Antistatika, Flammenschutzmittel, Verstärkungsstoffe, Pigment- und/oder Farbstoffe, Verarbeitungshilfsmittel, Gleit- und Trennmittel, Schlagzähmacher, Antioxidantien, Treibmittel oder optische Aufheller enthalten.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 02 1519

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 5 707 945 A (COOBAN NIGEL ANDREW JOHN ET AL) 13. Januar 1998 (1998-01-13) * Spalte 3, Zeile 10 - Zeile 11; Ansprüche 8-10 *	1-4	B29C67/24 B29C33/60 C08K5/11
X	US 3 857 865 A (STURWOLD R ET AL) 31. Dezember 1974 (1974-12-31) * Anspruch 1 *	1-4	
A	US 4 192 930 A (BECK HEINZ ET AL) 11. März 1980 (1980-03-11) * Anspruch 1 *	1-15	
A	EP 0 926 173 A (WITCO) 30. Juni 1999 (1999-06-30) * Absatz '0029' *	1-3,5,9, 10,13-15	
A	EP 0 551 818 A (BAYER AG) 21. Juli 1993 (1993-07-21) * Ansprüche 1-8 *	1-5,9	
A	US 5 688 750 A (COOBAN NIGEL ANDREW JOHN ET AL) 18. November 1997 (1997-11-18) * Spalte 2 *	1-4	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
A	US 4 661 163 A (BERKE FRITZ ET AL) 28. April 1987 (1987-04-28) * Spalte 3, Absatz 2 - Absatz 3; Anspruch 1 *	1,6-8	B29C C08K C10M C01M
A	US 4 868 224 A (HARASIN STEPHEN J ET AL) 19. September 1989 (1989-09-19) * Anspruch 1 *	1,9,10	
A	GB 1 471 313 A (INST FRANCAIS DU PETROL) 21. April 1977 (1977-04-21) * Ansprüche 1-3 *	1	
		-/--	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 10. Januar 2003	Prüfer Van Nieuwenhuize, O
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist O: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument A: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument P: Zwischenliteratur	
X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: mündliche Offenbarung P: Zwischenliteratur			

EPC FORM 503 (03.02.1994)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 02 1519

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am 10-01-2003. Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

10-01-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglieder der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5707945 A	13-01-1998	AT 175991 T	15-02-1999
		AU 7780594 A	03-04-1995
		CN 1130918 A ,B	11-09-1996
		CN 1232077 A ,B	20-10-1999
		DE 69416145 D1	04-03-1999
		DE 69416145 T2	02-06-1999
		WO 9507961 A1	23-03-1995
		EP 0719311 A1	03-07-1996
		ES 2127414 T3	16-04-1999
		JP 9502754 T	18-03-1997
US 3857865 A	31-12-1974	US 3893931 A	08-07-1975
		BE 818393 A1	03-02-1975
		CA 1047478 A1	30-01-1979
		CH 606257 A5	31-10-1978
		DE 2436902 A1	20-02-1975
		ES 428829 A1	16-05-1977
		FR 2239504 A1	28-02-1975
		GB 1478373 A	29-06-1977
		JP 1262671 C	25-04-1985
		JP 50044376 A	21-04-1975
		JP 59025835 B	21-06-1984
		NL 7410279 A	04-02-1975
		US 3912642 A	14-10-1975
US 4192930 A	11-03-1980	DE 2727329 A1	04-01-1979
		AT 364169 B	25-09-1981
		AT 387278 A	15-02-1981
		AU 521332 B2	25-03-1982
		AU 3719978 A	20-12-1979
		BE 863032 A1	02-10-1978
		BR 7803822 A	16-01-1979
		CA 1104289 A1	30-06-1981
		CH 638542 A5	30-09-1983
		FR 2394556 A1	12-01-1979
		GB 1602479 A	11-11-1981
		IT 1105140 B	28-10-1985
		JP 1383508 C	09-06-1987
		JP 54006094 A	17-01-1979
		JP 61052862 B	14-11-1986
		NL 7806333 A	19-12-1978
		SE 432606 B	09-04-1984
		SE 7806201 A	17-12-1978
		ZA 7803217 A	27-06-1979
EP 0926173 A	30-06-1999	FR 2773163 A1	02-07-1999

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 02 1519

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr

10-01-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglieder der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0926173 A		AU 753689 B2	24-10-2002
		AU 9819698 A	15-07-1999
		BR 9805688 A	11-04-2000
		EP 0926173 A1	30-06-1999
		JP 11315154 A	16-11-1999
		ZA 9811797 A	22-06-1999
EP 0551818 A	21-07-1993	DE 4230907 A1	22-07-1993
		CA 2087246 A1	17-07-1993
		DE 59303785 D1	24-10-1996
		EP 0551818 A1	21-07-1993
		JF 3221957 B2	22-10-2001
		JF 6057040 A	01-03-1994
		US 5416167 A	16-05-1995
US 5688750 A	18-11-1997	AT 150072 T	15-03-1997
		AU 676741 B2	20-03-1997
		AU 6929394 A	20-12-1994
		CA 2163644 A1	08-12-1994
		DE 69402069 D1	17-04-1997
		DE 69402069 T2	10-07-1997
		WO 9428093 A1	08-12-1994
		EP 0701597 A1	20-03-1996
		ES 2101538 T3	01-07-1997
		JP 8510769 T	12-11-1996
US 4661163 A	28-04-1987	DE 3427883 A1	30-01-1986
		DE 3564276 D1	15-09-1988
		EP 0172339 A2	26-02-1986
		ES 8704528 A1	16-06-1987
		FI 852879 A ,B,	29-01-1986
		JP 61040361 A	26-02-1986
US 4868224 A	19-09-1989	CA 1318451 A1	25-05-1993
		EP 0364846 A2	25-04-1990
GB 1471313 A	21-04-1977	FR 2231737 A2	27-12-1974
		BE 815159 A1	18-11-1974
		DE 2426925 A1	19-12-1974
		ES 426971 A1	01-12-1976
		IT 1017646 B	10-08-1977
		NL 7407510 A	06-12-1974
US 4632770 A	30-12-1986	KEINE	
US 3875069 A	01-04-1975	DE 2202200 A1	27-06-1974

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 02 1519

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am 10-01-2003.
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

10-01-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglieder der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3875069 A		AR 198893 A1	24-07-1974
		FR 2211527 A1	19-07-1974
		GB 1449873 A	15-09-1976
		JP 1183632 C	27-12-1983
		JP 49090331 A	29-08-1974
		JP 56009544 B	02-03-1981
		NL 7316013 A , B ,	24-06-1974
		ZA 7309621 A	27-11-1974
US 5500176 A	19-03-1996	CA 2131050 A1	18-03-1995
FR 2502162 A	24-09-1982	FR 2502162 A1	24-09-1982
US 5670553 A	23-09-1997	US 5576409 A	19-11-1996
		US 5993528 A	30-11-1999
		CA 2228302 A1	06-03-1997
		CN 1200748 A , B	02-12-1998
		WO 9708234 A1	06-03-1997
		EP 0846142 A1	10-06-1998
		JP 11512125 T	19-10-1999
US 3736289 A	29-05-1973	BE 784142 A2	30-11-1972
		DE 2227222 A1	14-12-1972
		FR 2140440 A1	19-01-1973
		GB 1337933 A	21-11-1973
		IT 956148 B	10-10-1973
		NL 7207579 A	11-12-1972

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82